

363006

P.- 40.584

British Patent

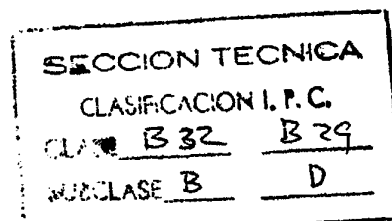
Appln Nº 4556/68

**Memoria descriptiva**



para solicitar PATENTE DE INVENCION EN ESPANA por 20 años

a nombre de CREATORS LIMITED



entidad / ~~nacionalidad~~ británica

con domicilio en Plansel Works, Sheerwater, Woking, Surrey,  
Inglaterra

por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA TIRA DECORATIVA  
COMPUESTA"

(Clase Internacional B29d C23c)

20.1.1969

- 1 -



La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de tiras decorativas de plástico que tienen una superficie que presenta un acabado metalizado. Tales tiras decorativas se pueden usar para proporcionar un acabado metalizado sobre productos extruídos de materiales plásticos que tienen unas formas de su sección transversal adecuadas para su uso como orla de bordes o cantos en carrocerías de automóviles, como tiras de relleno en cercos de caucho para los parabrisas y otras ventanas de automóviles, y para otros fines en los que, por ejemplo, se están usando o se han usado tiras cromadas. La cara de la tira que presenta el acabado metalizado se denomina aquí, en lo sucesivo, "cara frontal".

Se conoce un producto de extrusión decorativo, de plástico, en el que, con el fin de proteger la capa metálica frente a manchas o corrosión, la capa metálica se aplica en íntimo contacto superficial sobre la superficie de una tira de hoja delgada de plástico, transparente o translúcida, que se incrusta en el producto de extrusión, estando la hoja delgada de plástico enfrentada con la cara frontal del producto de extrusión, con lo que se ve a través de la cara frontal del producto de extrusión la superficie de la capa metálica que se aplica contra la hoja delgada.

Al aplicar la capa metálica en íntimo contacto superficial con la hoja delgada de plástico, la superficie de la capa metálica que se ve a través de la cara frontal del producto de extrusión queda protegida del aire o humedad, con lo que se reducen las manchas o corrosión en esta superficie. La capa metálica se puede



20 FEB

5 formar pulverizando, o depositando bajo vacío, un revestimiento metálico sobre la superficie de una hoja delgada de plástico, preferiblemente una hoja delgada de poliéster tal como "Mylar" (marca registrada). La capa metálica puede estar estratificada entre dos tiras de hoja delgada de plástico, de manera que quedan protegidas ambas superficies de la capa metálica.

10 También se conoce un producto de extrusión decorativo, de plástico, en el que la tira metalizada, que comprende una película de "Mylar" metalizada que tiene su superficie metalizada estratificada con una capa delgada de policloruro de vinilo, tiene su capa de policloruro de vinilo unida a la superficie de un núcleo extruido, también hecho de policloruro de vinilo, y el

15 núcleo, con la tira metalizada estratificada unida al mismo, se incorpora como inserción en un producto de extrusión de material plástico transparente o translúcido, particularmente policloruro de vinilo transparente como el cristal, que forma una capa protectora sobre el

20 estratificado de hoja delgada metalizada, la cual se ve a través de la cara frontal del producto de extrusión de plástico transparente o translúcido. Mediante esta construcción perfeccionada, la tira metalizada es mantenida rígidamente en la forma deseada, mediante el núcleo, y se reduce o elimina el arrugamiento de la capa metálica

25 en los puntos en que se dobla el producto de extrusión decorativo.

30 También se hacen productos de extrusión decorativos, de plástico, en los que una tira de película de "Mylar" metalizada, que tiene su superficie metalizada unida a una delgada capa de soporte, de policloruro de



2

5 vinilo, es unida a la superficie exterior de un producto de extrusión de plástico, de la sección transversal que se desee. Sin embargo, tales productos de extrusión decorativos son inadecuados para uso en el exterior, ya que el aire y la humedad pueden penetrar hasta la capa metálica a lo largo de los bordes longitudinales de tales tiras metalizadas, que se hacen cortando bandas anchas del estratificado de hoja delgada metalizada. También, la capa metálica tiende a arrugarse en las curvas bruscas.

10 Según la presente invención, una tira metalizada, particularmente para hacer productos de extrusión decorativos, de plástico, comprende una tira de película de poliéster, tal como "Mylar", que tiene una superficie metalizada, por ejemplo con aluminio, y que tiene su superficie metalizada estratificada con una delgada capa de soporte, de policloruro de vinilo; y una segunda tira de hoja delgada de policloruro de vinilo, transparente o translúcida, que es más ancha que la tira de poliéster, estratificada con la superficie no metalizada de la película de poliéster, con sus bordes marginales extendiéndose más allá de los bordes de la tira de poliéster.

25 En la figura 1 del dibujo, que no está a escala, se ilustra diagramáticamente una tira metalizada según la invención. Se representa por 1 la película de poliéster que tiene una capa 2 metalizada, sobre la cual está estratificada una capa 3 de soporte, de policloruro de vinilo, de la misma anchura que la película de poliéster. El número 4 es la hoja delgada exterior,



de policloruro de vinilo, cuyos bordes marginales 5 se extienden más allá de los bordes de la tira 1 de poliéster.

5 Tal tira metalizada según la invención, puede ser unida, como se muestra en la figura 2, a la superficie de un producto de extrusión 6, de policloruro de vinilo, de cualquier sección transversal que se desee, quedando también firmemente unidas al producto de extrusión las zonas 5 marginales, salientes, de la hoja delgada exterior de policloruro de vinilo.

10 Así, la hoja delgada exterior de policloruro de vinilo cierra herméticamente los bordes longitudinales de la capa metalizada, y proporciona una protección mecánica para la película de Mylar. El hecho de doblar los bordes 5 de la hoja delgada exterior de policloruro de vinilo hace también que se comprima la película de poliéster metalizado contra el producto de extrusión, y ayuda a evitar el arrugamiento.

15 La tira metalizada compuesta se puede unir al producto de extrusión a medida que sale de la boquilla de extrusión, en estado caliente. La tira compuesta, cuya capa 3 de policloruro de vinilo y cuyas superficies inferiores de las zonas 5 de borde pueden ablandarse, por ejemplo mediante chorros de aire caliente, en posición adyacente al lugar en que se han de aplicar al producto de extrusión, puede ser comprimida contra el producto de extrusión mediante rodillos, para soldarla en caliente al producto de extrusión.

25 En otra realización, la tira metálica según la invención se puede usar, con ventaja, en un producto de extrusión decorativo tal como el que se ilustra dia-



gramáticamente en la figura 3. La tira compuesta está  
unida al núcleo 7 de plástico extruído, estando también  
directamente unidas al núcleo las zonas marginales 5  
de la hoja exterior delgada de policloruro de vinilo.  
El núcleo con la tira compuesta unida al mismo, se in-  
corpora como inserción en un producto de extrusión 8, de  
policloruro de vinilo transparente o translúcido. El  
empleo de la tira compuesta tiene la ventaja adicional  
de que el producto de extrusión 8, de policloruro de vi-  
nilo, es compatible con y se une a la hoja delgada ex-  
terior 4, de policloruro de vinilo, lo que ayuda más a  
reducir el arrugamiento.

En otra realización, las zonas marginales  
salientes de la hoja delgada exterior de policloruro de  
vinilo se pueden plegar alrededor de, y unir a, la capa  
3 de policloruro de vinilo, y en esta forma se puede  
unir la tira a la superficie de un producto de extru-  
sión, o se puede incrustar en él, como se ha descrito  
antes.

Aunque se han descrito realizaciones concre-  
tas, se entenderá que se pueden hacer diversas modifi-  
caciones sin salir del ámbito de la invención. Por ejem-  
plo, se puede obtener un efecto decorativo aplicando  
pintura, o similar, a unas partes elegidas de aquella  
superficie de la hoja delgada 4 de policloruro de vi-  
nilo que está estratificada con la superficie de la pe-  
lícula de poliéster. Así, se pueden aplicar una o más  
bandas longitudinales de una pintura opaca o translú-  
cida, a lo largo de dicha superficie de la hoja delgada 4



para recubrir a la metalización, vista desde la cara frontal de la tira compuesta.

5 Esta solicitud que corresponde a la presentada en Gran Bretaña, el día 29 de Enero de 1968, bajo el número 4556/1968, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

- REIVINDICACIONES -

10 Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España por veinte años, son los siguientes:

15 1.- Un procedimiento de fabricación de una tira decorativa compuesta, caracterizado por las operaciones de formar una tira de película de poliéster que tiene una superficie metalizada, estratificar la superficie metalizada a una delgada capa de soporte de policloruro de vinilo, y estratificar una segunda tira de película transparente o translúcida de policloruro de vinilo, que es más ancha que la tira de poliéster, a la superficie no metalizada de la película de poliéster, con las zonas de borde marginal de dicha segunda tira de película de policloruro de vinilo sobresaliendo más allá de los bordes de la tira de poliéster.

20.1.1969



2.- Un procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado además porque se aplica pintura, o similar, entre partes elegidas de la superficie no metalizada de la película de poliéster y aquella superficie de dicha segunda tira de película de policloruro de vinilo que está  
5  
estratificada a la superficie no metalizada de la película de poliéster.

3.- Un procedimiento según la reivindicación 1 ó 2, caracterizado además porque se doblan las zonas de  
10  
borde marginal salientes de dicha segunda película de policloruro de vinilo alrededor de los bordes de la tira de poliéster y se unen dichas zonas de borde marginal a dicha capa de soporte.

4.- Un procedimiento según las reivindicaciones  
15  
1, 2 ó 3, caracterizado además porque se une dicha capa delgada de soporte y las zonas de borde marginal salientes de dicha segunda película de policloruro de vinilo a la superficie de una extrusión de plástico con las zonas de borde marginal salientes de dicha segunda película de  
20  
policloruro de vinilo que cierran los bordes longitudinales de la capa metalizada.

5.- Un procedimiento según la reivindicación 4, caracterizado además porque se extruye una capa de material plástico, transparente o translucido, alrededor de  
25  
dicha extrusión de plástico, después de unir dicha capa delgada de soporte y las zonas de borde marginal salientes de dicha segunda película de policloruro de vinilo a la superficie de la extrusión de plástico.

6.- Un procedimiento de fabricación de una tira  
30  
decorativa compuesta.

16 JUN 1970

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y para los fines que se han especificado.

5 La presente Memoria consta de nueve hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 16 JUN. 1970  
P.A.

Alberto de Elorza  
Por Poderes

28 EN  
11 10 01

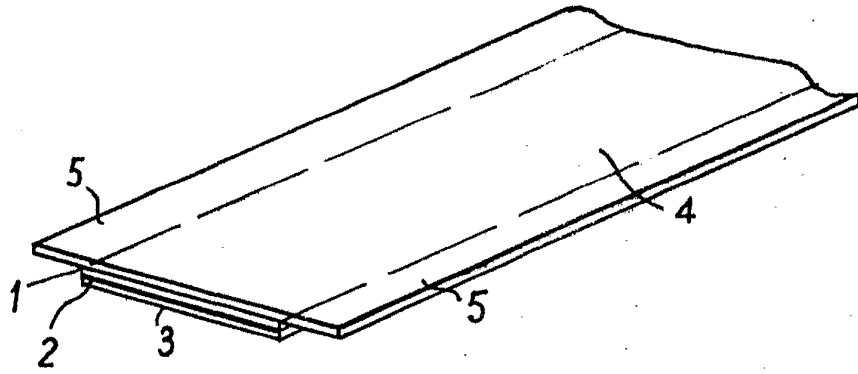


Fig. 1

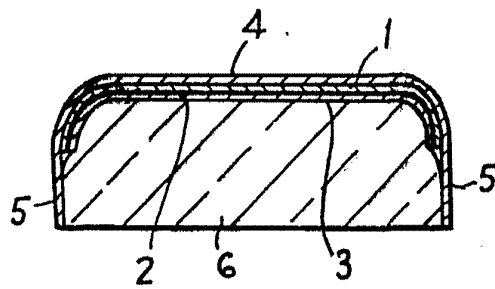


Fig. 2

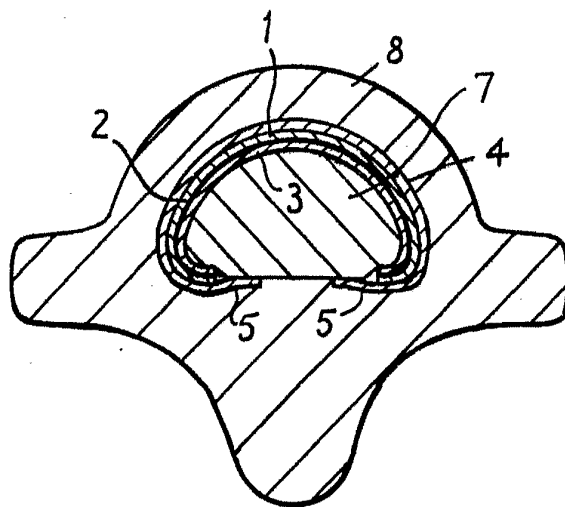


Fig. 3

*[Handwritten signature]*